

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

DIRETORIA DE ABASTECIMENTO	EMISSÃO: 29 de maio de 2014. Revisão: 2 de outubro de 2020.
COLDRE SUBAXILAR	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nr 57/2020 – D Abst.

1 OBJETIVO

Esta especificação fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento do Coldre Subaxilar do Exército Brasileiro.

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Na aplicação desta especificação é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção do Coldre Subaxilar. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as seguir relacionadas.**

AATCC 20 - Fibers in Textiles: Identification.

AATCC 20A - Analysis of Textiles: Quantitative.

AATCC EP 6 - Evaluation Procedure 6- Instrumental Color Measurement.

ASTM 4966 - Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method).

ASTM A 663 - Standard specification for stell bars, carbono, Merchant quality, mechanical properties.

ASTM A 751 - Standard test methods, practices, and terminology for chemical analysis of steel products.

ASTM D 638 - 03 - Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics.

ASTM D 792 - Standard Test Methods for Density and Specific Gravity (Relative Density) of Plastics by Displacement.

ASTM D 2240 - 04 - Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness.

ASTM D 3677 - 10e1 – Análise de materiais por espectroscopia de infravermelho.

ASTM D 6370 - Análise composicional de elastômeros por TGA.

ASTM D 3850 - Análise composicional por TGA.

ASTM D 5035 - Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics - Strip Method.

ASTM E 30 - Test methods for chemical analysis of steel, cast iron, open-hearth iron, and wrought iron.

ASTM E 350 - Standard test methods for chemical analysis of carbon steel, low-alloy steel, silicone electrical steel, ingot iron and wrought iron.

Palavras-chave: Coldre; subaxilar; equipamento.

Propriedade do Exército Brasileiro

ASTM E 415 - Standard test methods for analysis of carbon and low-alloy steel by Spark atomic emission spectrometry.

ASTM E 572 - Standard test method for analysis of stainless and alloy steels by wavelength dispersive X-Ray fluorescence spectrometry.

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nr 82 - D Abst - Embalagem de Material de Intendência.

ISO 105-B02 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor - Parte B02: Solidez da cor à luz artificial.

ISO 1183-1 - Plastics. Methods for determining the density of non-cellular plastics Immersion method, liquid pycnometer method and titration method.

NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

NBR 10588 - Materiais Têxteis - Determinação do Número de Fios de Tecidos Planos.

NBR 10591 - Materiais Têxteis - Determinação da Gramatura de Tecidos.

NBR 12996 - Materiais têxteis - Determinação dos ligamentos fundamentais de tecidos planos.

NBR 13216 - Materiais têxteis - Determinação do título de fios em amostras de comprimento reduzido.

NBR 13371 - Materiais têxteis - Determinação da espessura.

NBR 16137 - Ensaios não destrutivos – teste por pontos – identificação de materiais – infravermelho, emissão ótica ou similar.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 AMOSTRAGEM

A amostragem deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL S-2

3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
250,1	1000	± 10
Acima de 1000,1		± 20

3.3 Controle de qualidade

3.3.1 Condições de fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação - O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação - Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Especificação.

c) Garantia da qualidade - O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.3.2 Fiscalização

a) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Especificação estão sendo cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

b) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

c) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.4 Acondicionamento/ Embalagem

Devem estar de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

4 CARACTERÍSTICAS GERAIS

4.1 Descrição do coldre subaxilar

O coldre subaxilar é constituído do corpo ou coldre propriamente dito, da vareta de limpeza e do suspensório com adaptador.

NOTA: O coldre subaxilar destina-se, em princípio, às tripulações de aeronaves e de veículos blindados, e aos motociclistas militares.

4.1.1 Corpo

4.1.1.1 O corpo é formado por uma peça de material plástico expandido e laminado (tabela 11), de acordo com o formato mostrado na figura 2.

4.1.1.2 A lâmina é revestida com uma peça de tecido colada em cada face, com cola de contato comercial; o conjunto é, então, moldado para se obter o formato desejado, e marcando os vincos que formarão uma faixa central vertical, de 25 mm de largura. Sobre esses vincos serão realizadas as costuras centrais da peça em forma de "T".

4.1.1.3 Uma vez moldada, a peça formadora é reforçada internamente por uma correia de 25 mm de largura (tabela 8), costurada em toda a altura da faixa central, e cujo prolongamento da extremidade

superior será utilizado, após a aplicação do debrum, como tampa do alojamento da vareta de limpeza, sendo-lhe aplicada uma peça de fecho de contato (tipo Velcro), lado áspero, no local oponente ao recorte retangular da peça em forma de "T".

4.1.1.4 Pela parte externa, é aplicada uma peça de pêlo de fecho de contato (Velcro), no correspondente ao recorte retangular da peça em forma de "T" e fecho da tampa do alojamento da vareta de limpeza; recebe, então, a aplicação da peça em forma de "T" (esta formada em poliéster elastomérico), fixada por meio de costura na borda da parte superior, costura em ziguezague onde estão indicadas e duas costuras retas na faixa central, distando 25 mm uma da outra, tudo conforme mostrado na figura 04.

4.1.1.5 É, então, debruada em toda a borda, (figuras 02 e 04) dobrada no sentido da altura e tem as bordas unidas por costura na parte inferior, até 20 mm abaixo da altura do local onde é aplicado um espaçador plástico (figura 11); por ocasião da costura inferior é fixada, por meio de uma correia de 38 mm de largura, uma argola singela de altura variável, conforme figura 13 (tabela 23). Quando do fechamento do corpo, deve ser acrescentada acima do espaçador, uma peça para aumentar o fechamento do corpo na parte traseira, com altura de até cerca de 55 mm acima do espaçador, ficando a sua concepção e aplicação por conta do fabricante. Esta peça servirá de batente, de modo a não permitir a retirada da arma sem que seja aberta a tampa do coldre.

4.1.2 Vareta de limpeza

4.1.2.1 A vareta de limpeza é uma peça cilíndrica de plástico injetado, tendo uma argola de manuseio em uma extremidade e na outra um conector de escova e um passador de trapo, conforme figura 05 (tabela 19).

4.1.2.2 Tem por finalidade auxiliar na manutenção do armamento.

4.1.3 Suspensório

4.1.3.1 O suspensório é constituído por correias de 25 mm (tabela 8) e de 38 mm de largura (tabela 7), adaptador do coldre com tirante, passador em cruz, passador redutor, dois passadores duplos e fivela de abertura rápida, conforme figura 1.

4.1.3.2 A correia de 38 mm de largura e 1.800 mm de comprimento forma, com a concorrência do passador em cruz (figura 09), e de um passador duplo (figura 14), duas alças ajustáveis que passam pelos ombros do usuário, deixando a parte cruzada nas costas.

4.1.3.3 Uma das alças apresenta um outro passador duplo que permite a ligação ao adaptador do coldre; a outra alça apresenta um passador redutor (figura 12) que se liga a uma alça menor, formada por uma peça de correia de 25 mm de largura e 700 mm de comprimento, possuindo, na extremidade que se liga ao passador redutor, a peça fêmea da fivela de abertura rápida e tendo a parte macho da fivela passada na parte solta da correia, cuja extremidade livre é acabada com dobra simples e costura em travete.

4.1.3.4 Esta alça menor destina-se à conexão ao cinto de campanha, podendo portar, também, um estojo para carregador de pistola. O adaptador, que completa o suspensório permitindo o acoplamento do corpo do coldre, é constituído de um corpo, e um tirante de correia.

4.1.3.5 O corpo do adaptador é formado com duas peças de poliéster elastomérico injetado, unidas por meio de rebite (figuras 06 e 07); apresentam três botões de pressão, parte macho (tabela 17), um para o seu fechamento e os outros dois para fixar o corpo do coldre, por meio do tirante.

4.1.3.6 Este é confeccionado em correia de 38 mm de largura e 285 mm de comprimento acabado, em que são aplicados três botões de pressão, parte fêmea (tabela 17), conforme figura 08.

5 DESENHO TÉCNICO

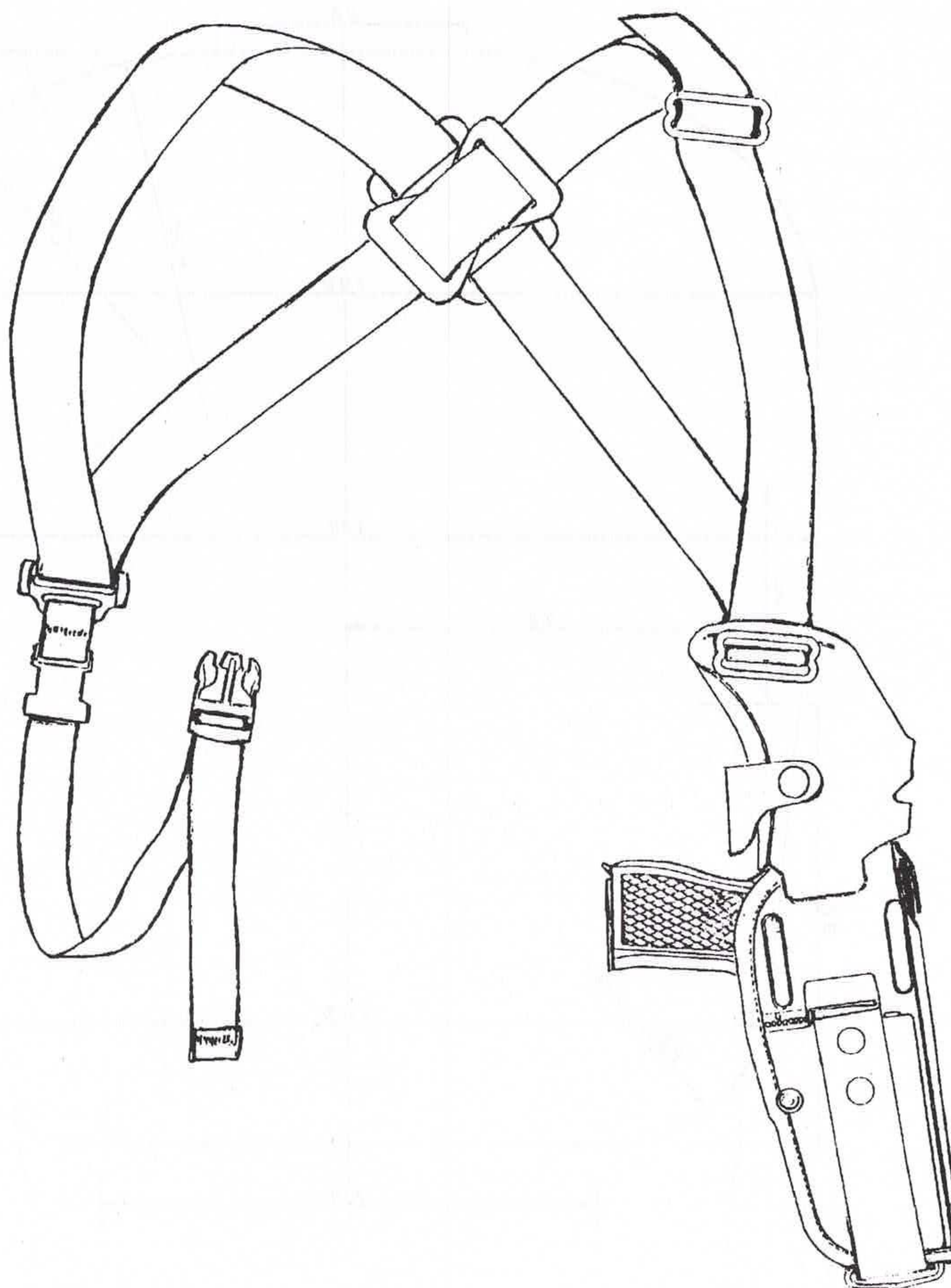


Figura 1 - COLDRE, COM SUSPENSÓRIO

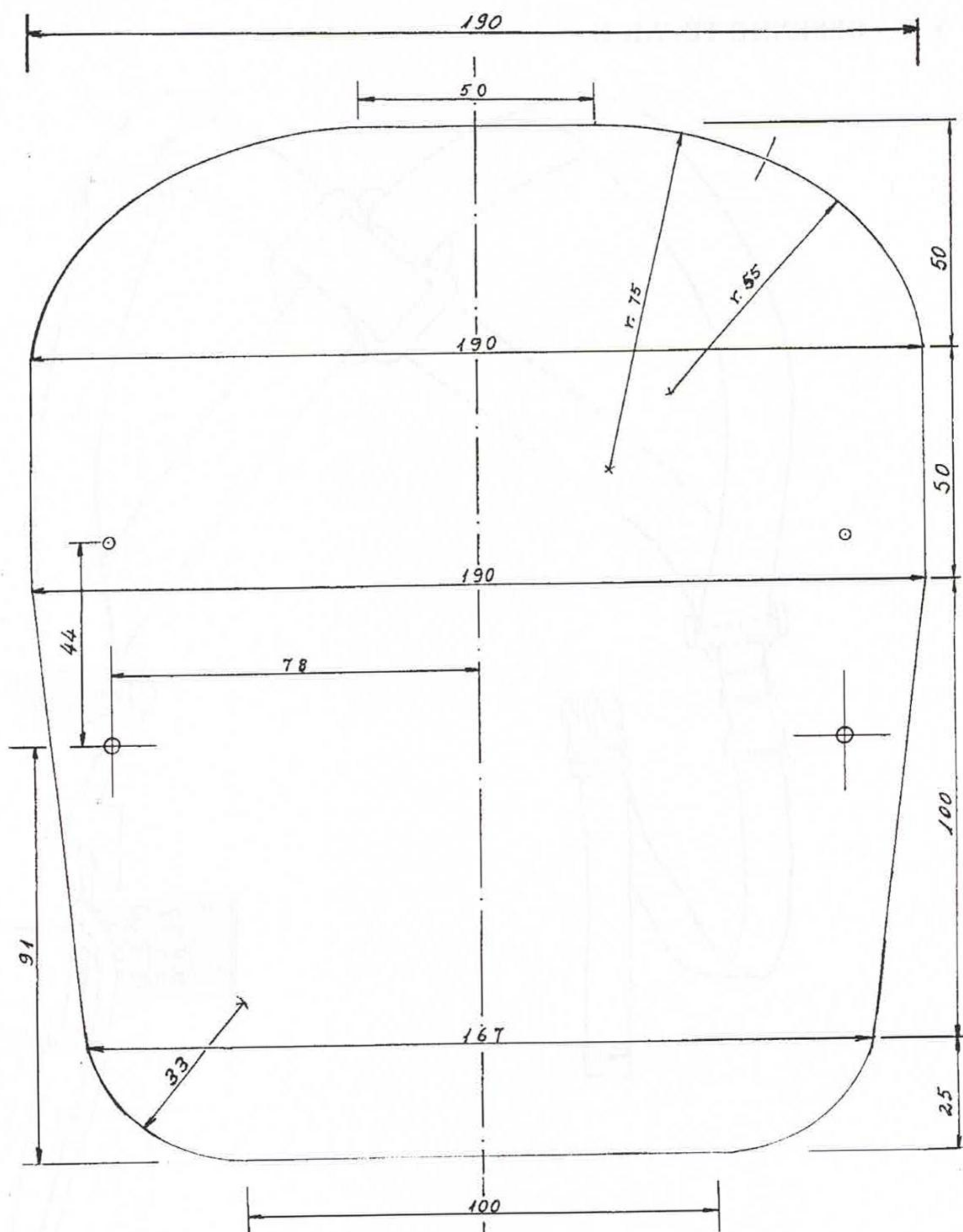


Figura 2 - CORPO DO COLDRE
LÂMINA FORMADORA

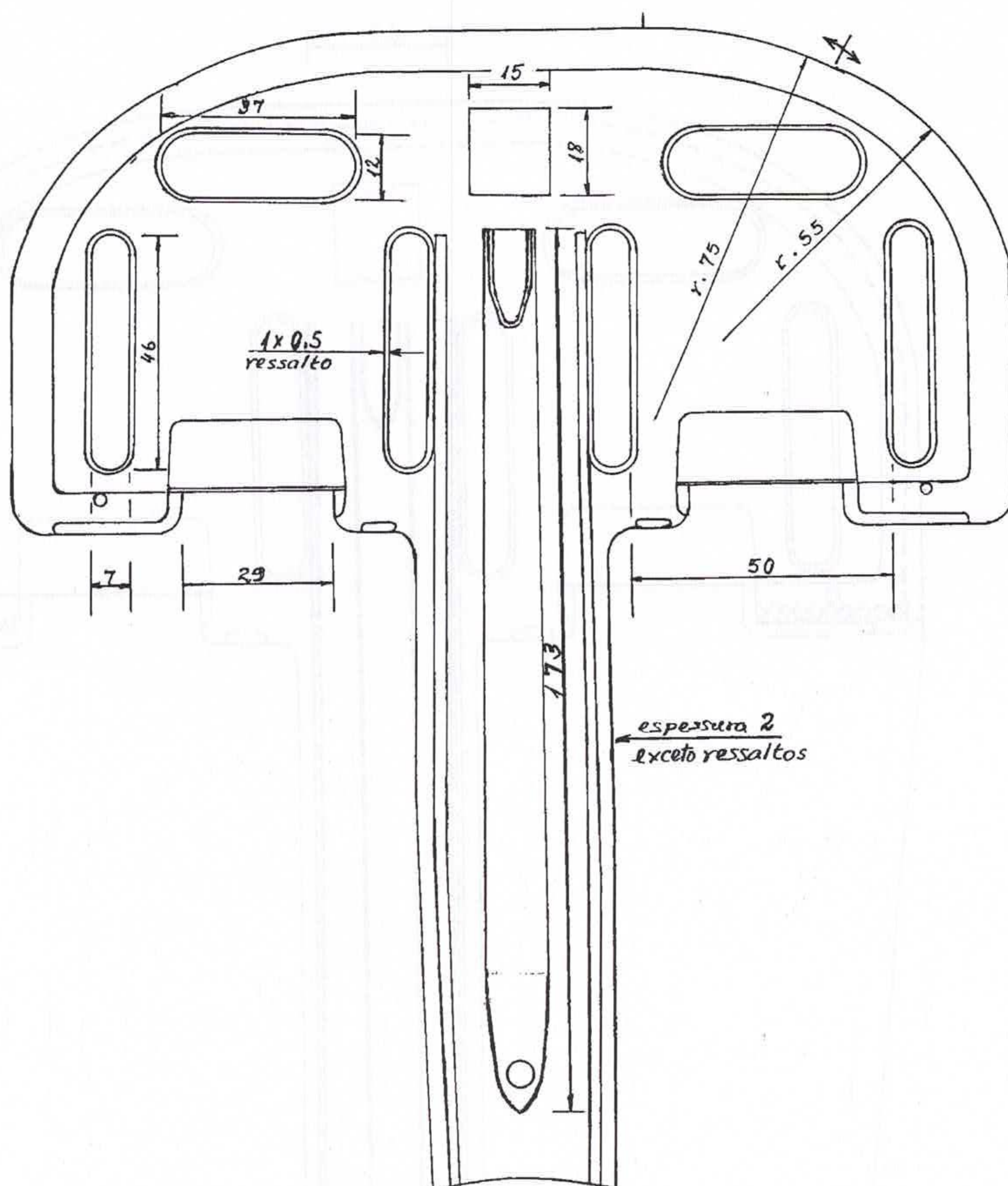


Figura 3 - CORPO DO COLDRE
PEÇA EM FORMA DE "T"

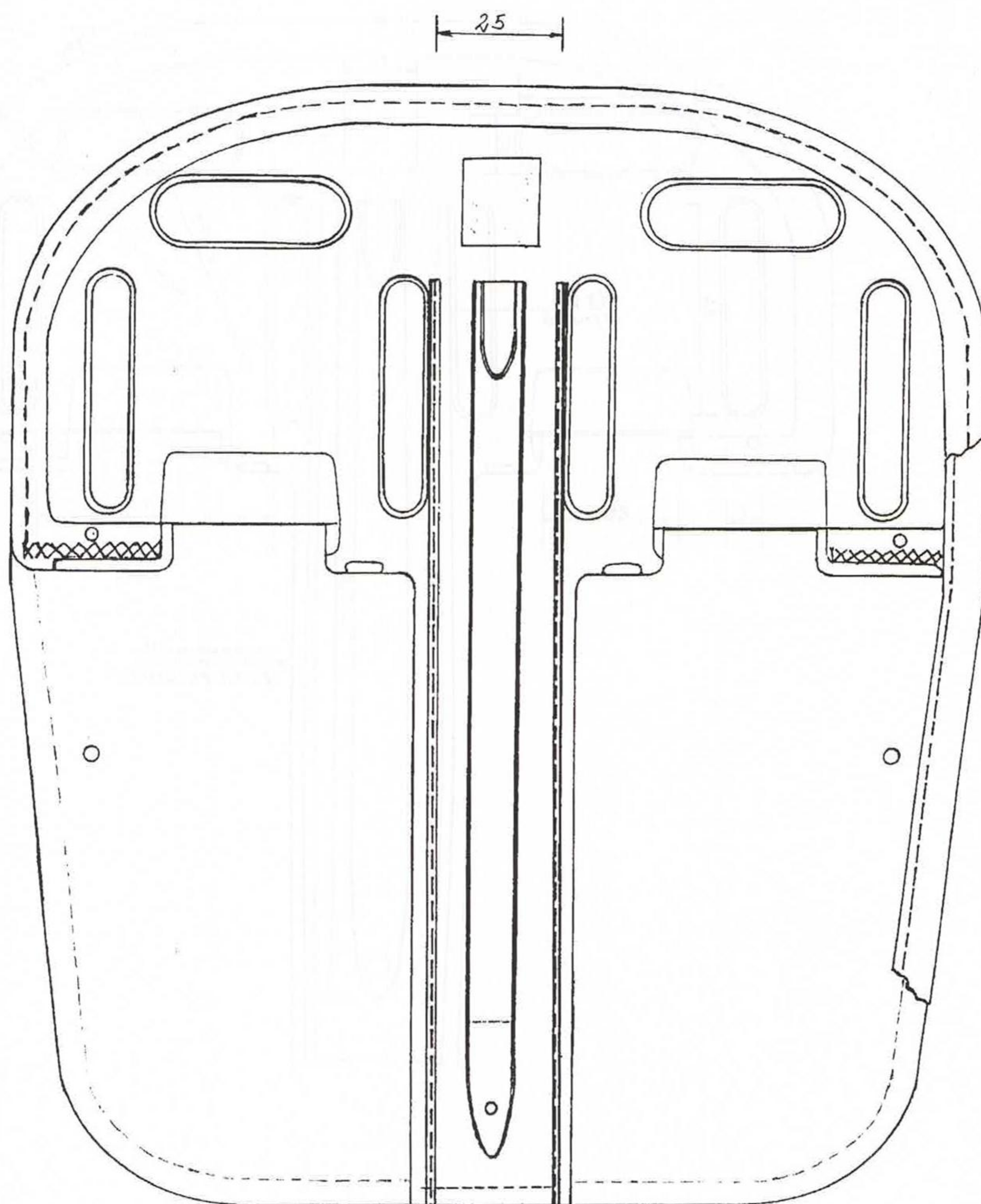


Figura 4 - CORPO DO COLDRE
APLICAÇÃO DO TECIDO DE REVESTIMENTO, DA PEÇA EM FORMA DE"T" E DO DEBRUM

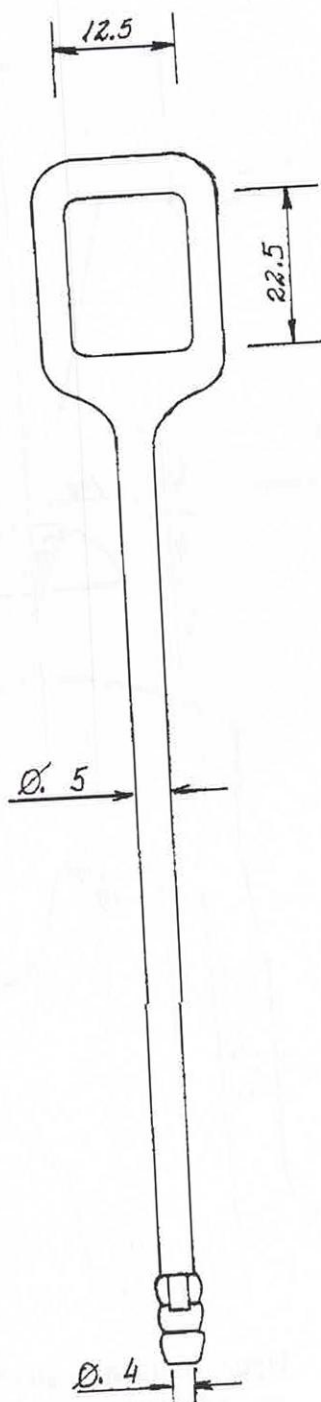


Figura 5 - VARETA DE LIMPEZA

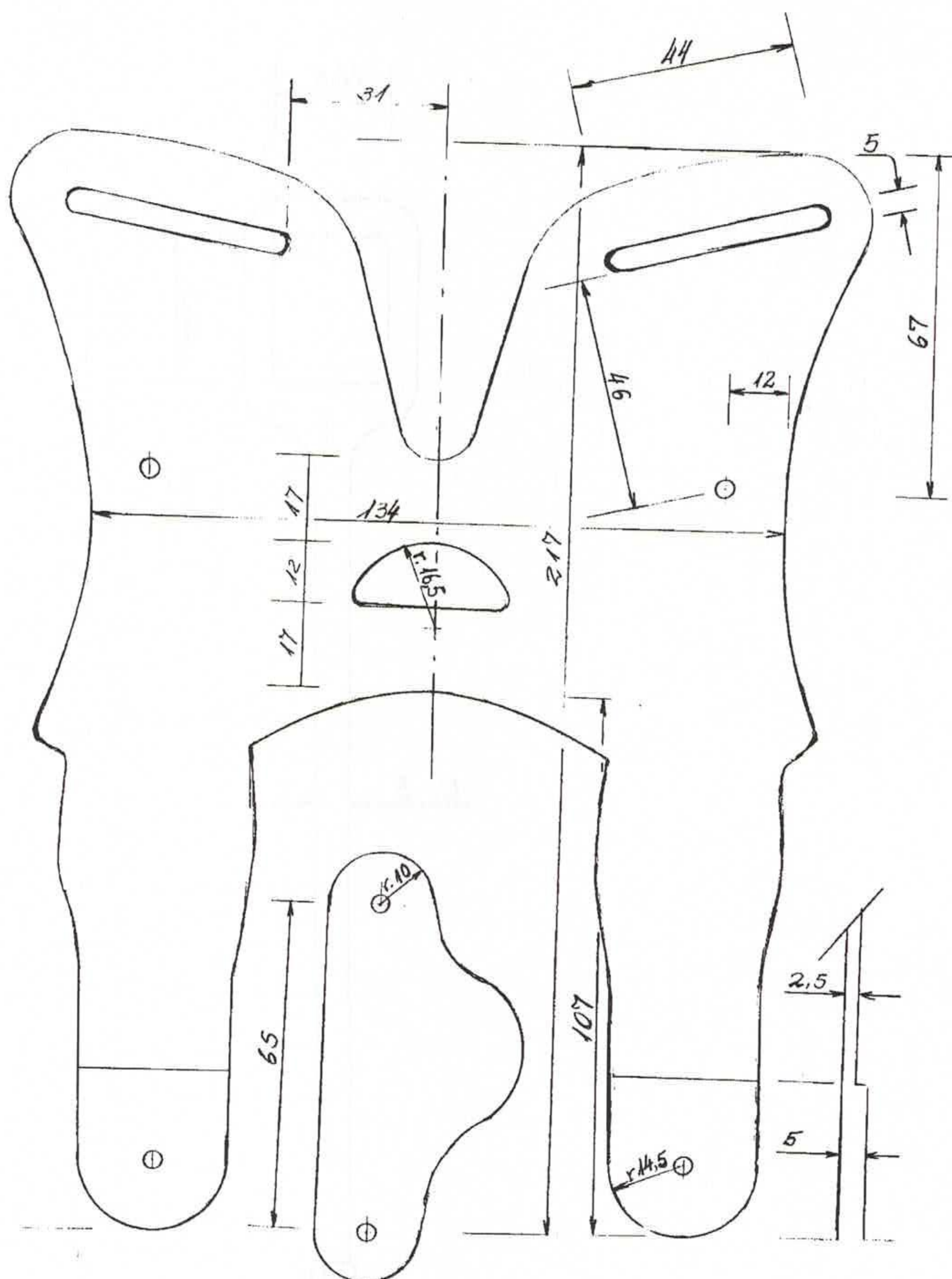


Figura 6 - CORPO DO ADAPTADOR
LÂMINAS FORMADORAS
FURAÇÃO PARA APLICAÇÃO DE BOTÕES DE PRESSÃO E REBITE

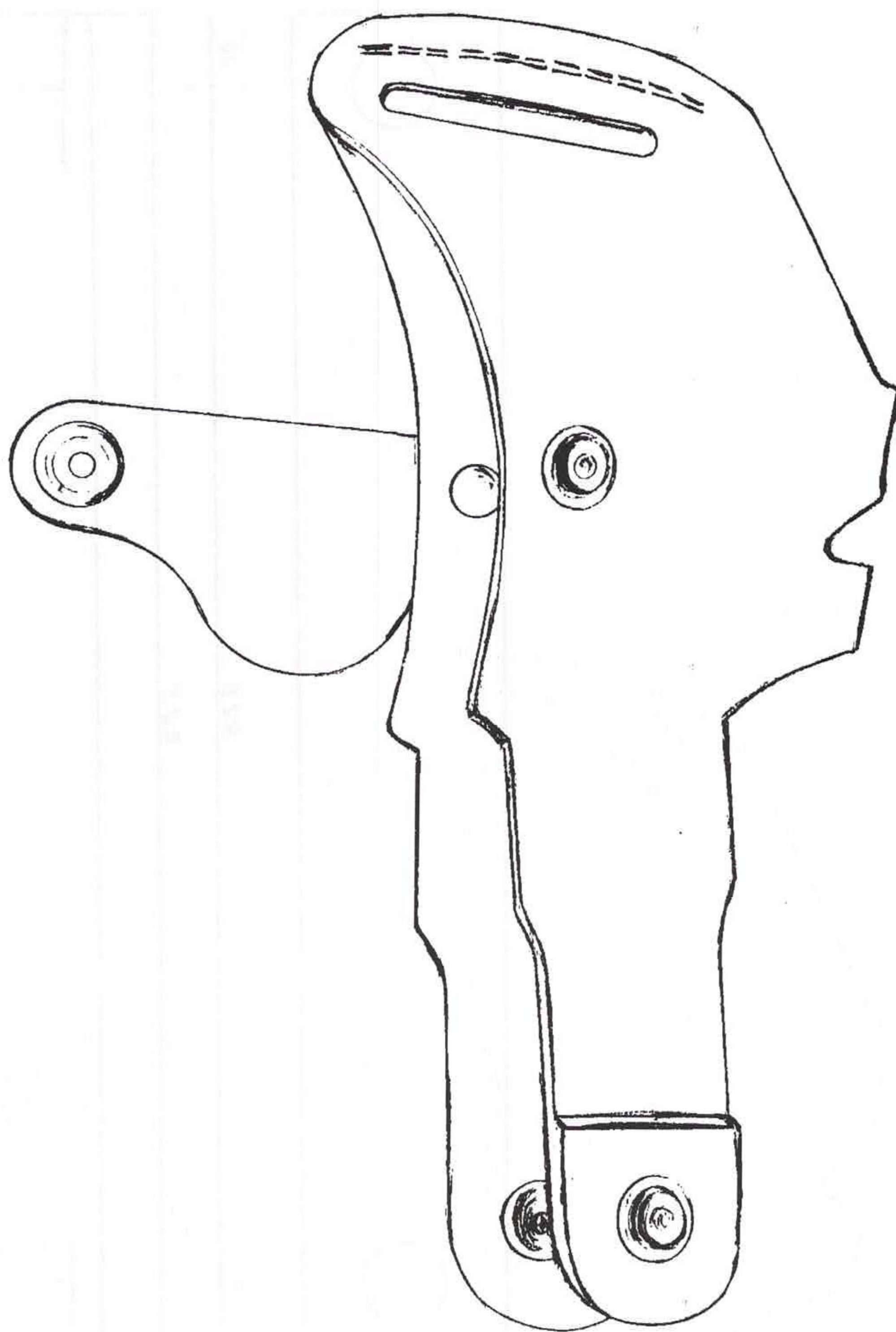


Figura 7 - CORPO DO ADAPTADOR MONTADO

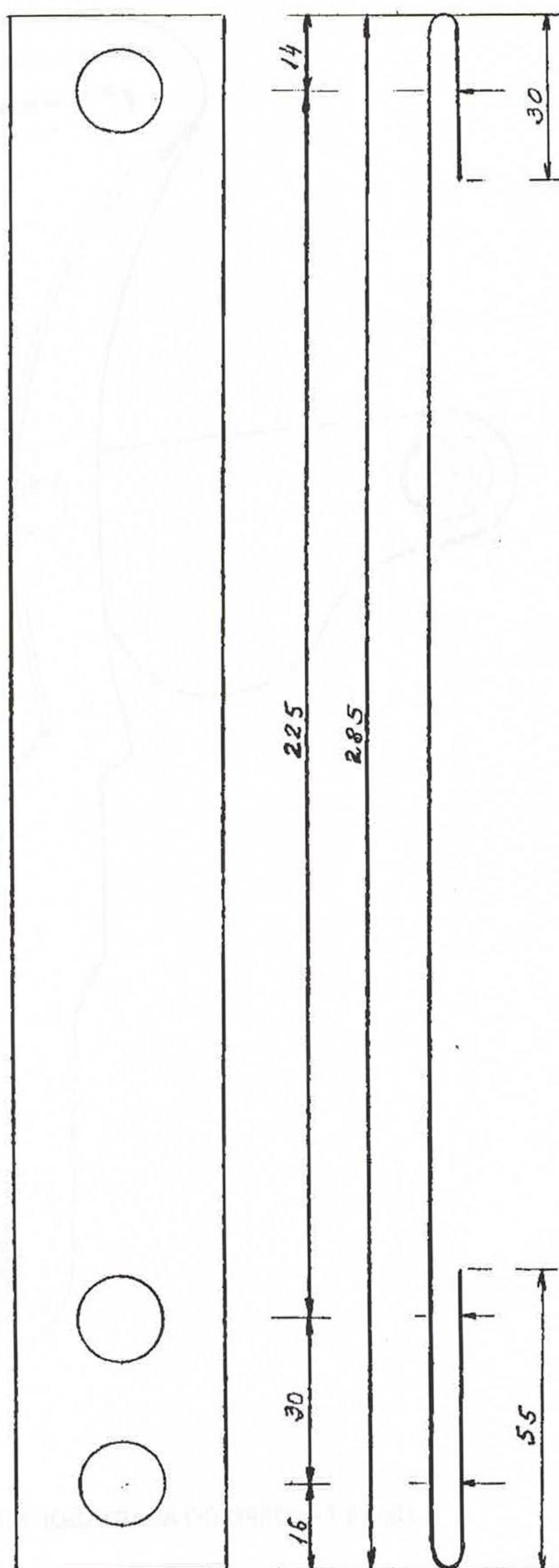


Figura 8 - TIRANTE DO ADAPTADOR, ACABADO
(INDICAÇÕES PARA CONFECÇÃO)

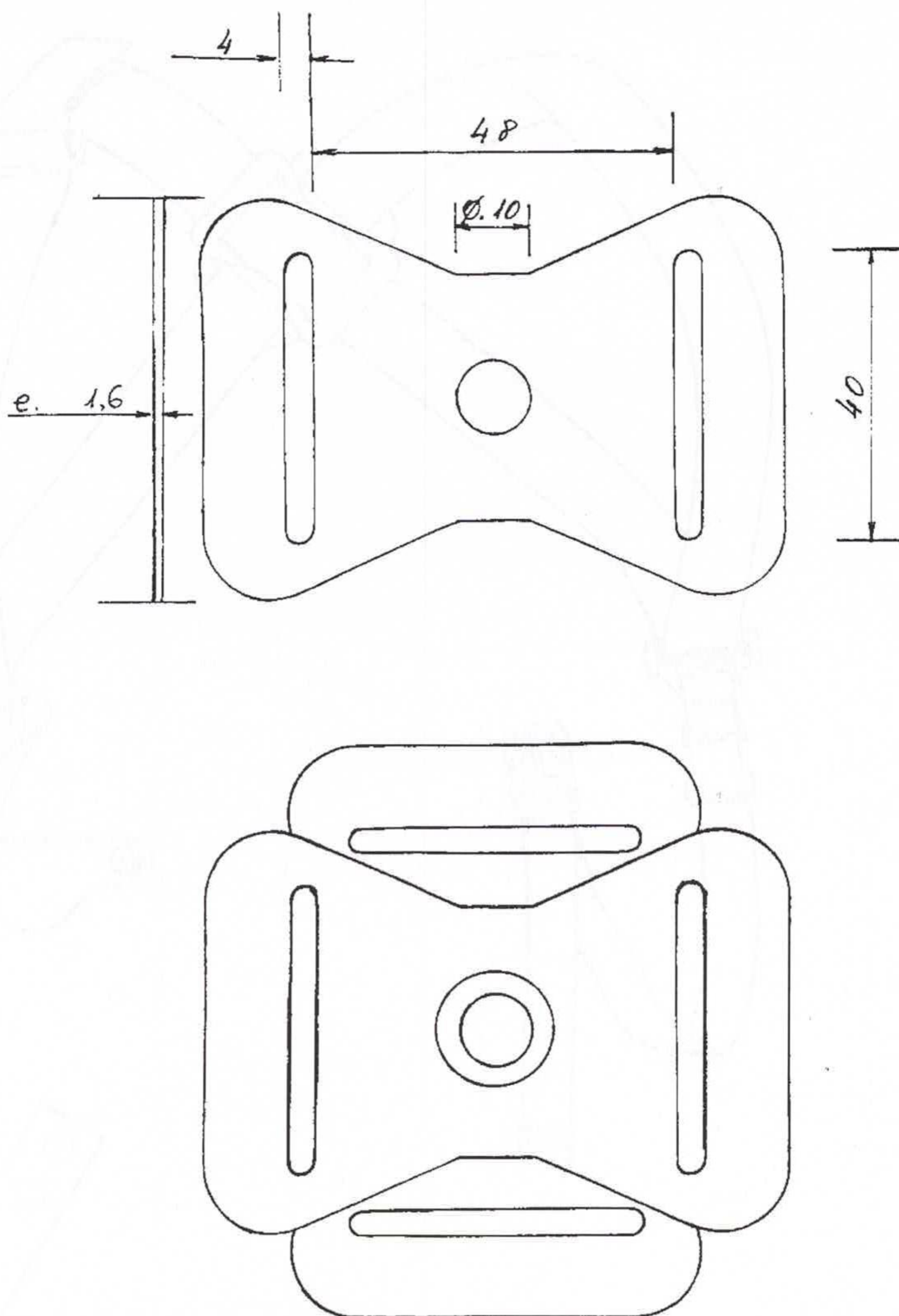


Figura 9 - PASSADOR EM CRUZ

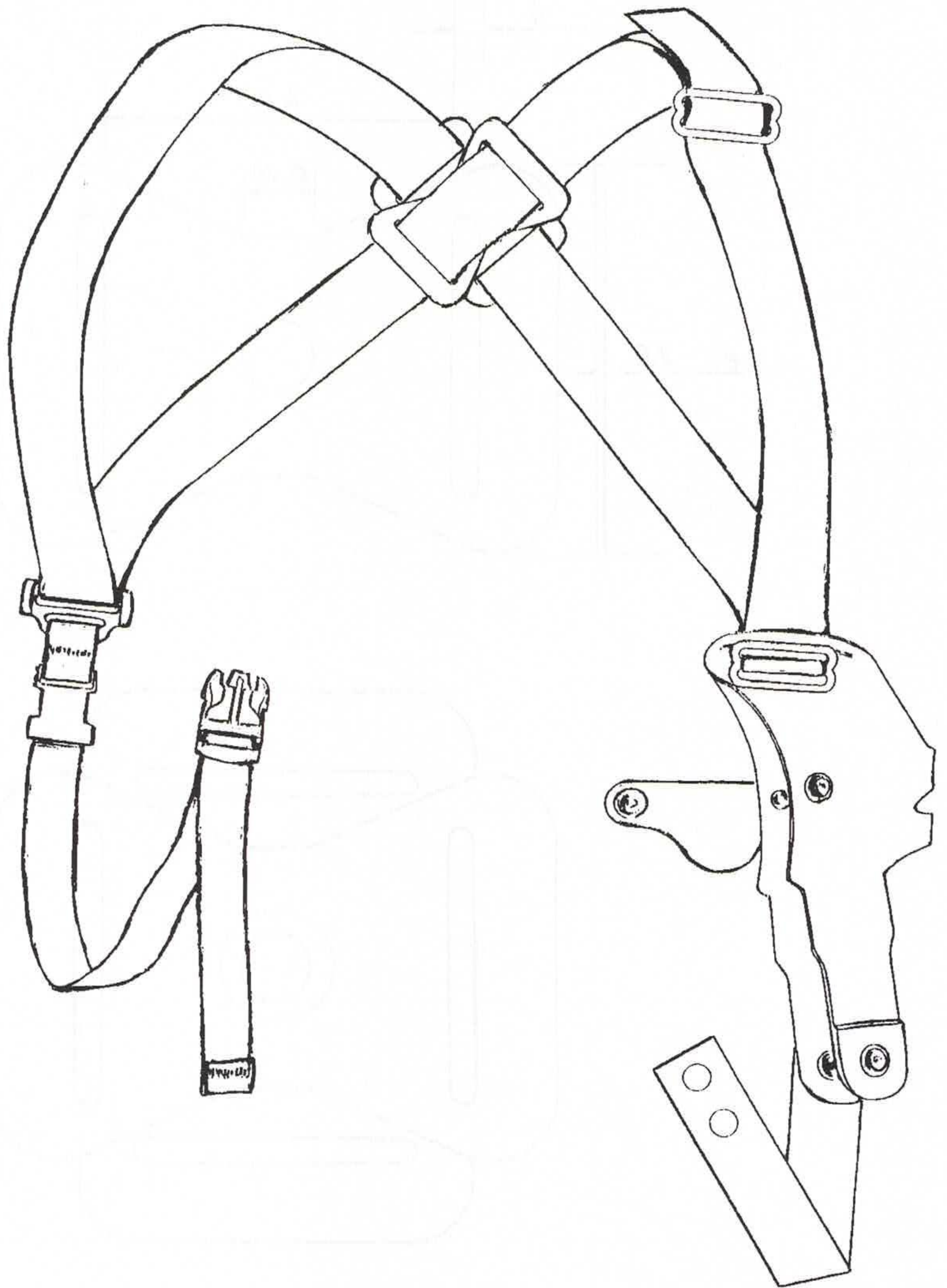


Figura 10 - SUSPENSÓRIO

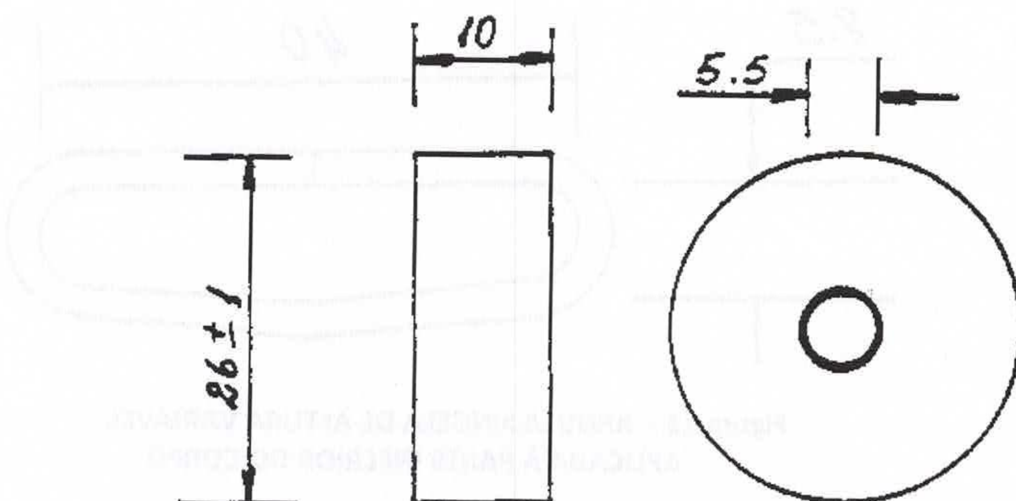


Figura 11 - ESPAÇADOR DO CORPO DO COLDRE

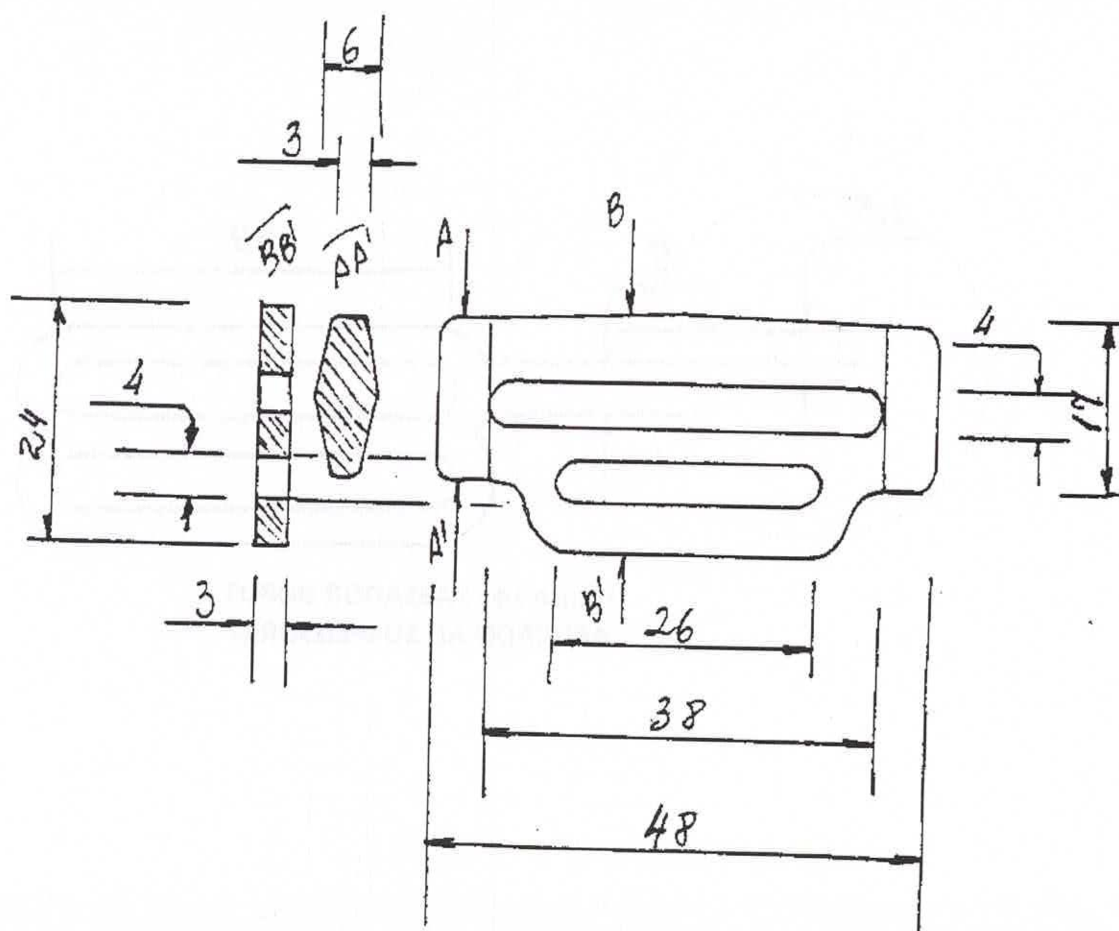


Figura 12 - PASSADOR REDUTOR

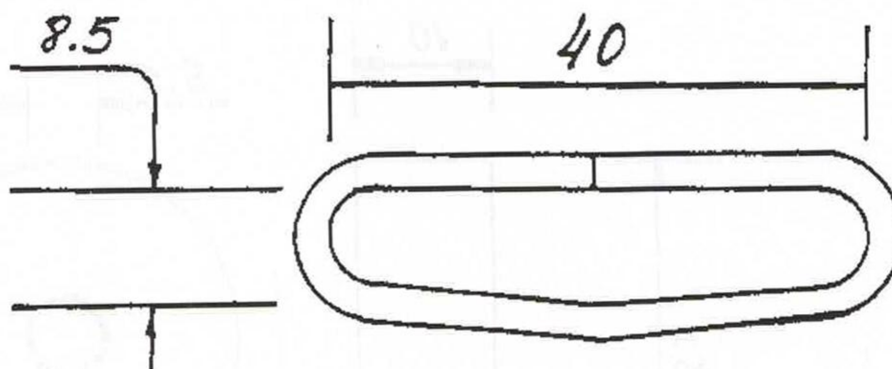


Figura 13 - ARGOLA SINGELA DE ALTURA VARIÁVEL APLICADA À PARTE INFERIOR DO CORPO

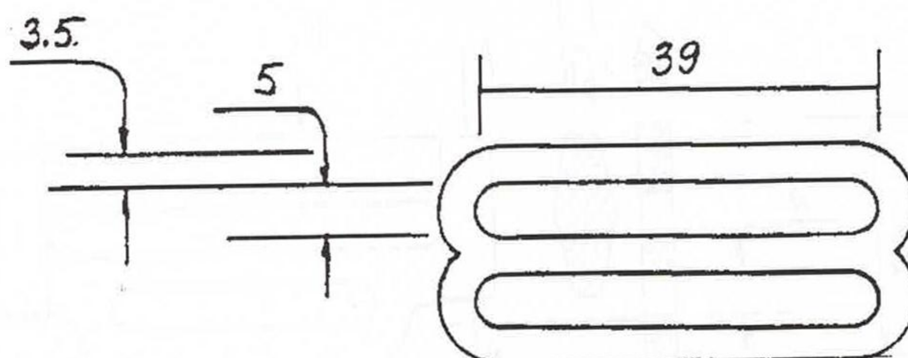


Figura 14 - PASSADOR DUPLO APLICADO AO SUSPENSÓRIO

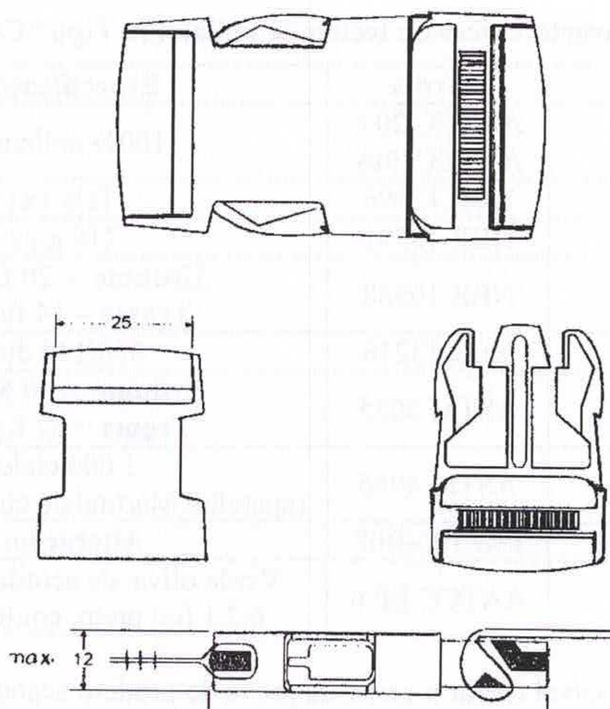
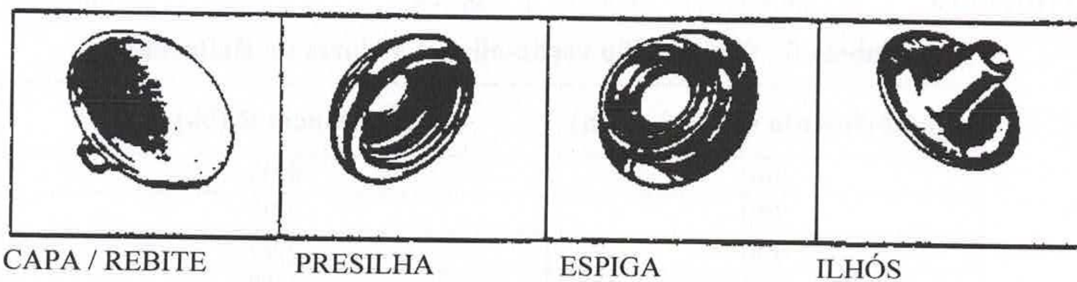


Figura 15 - FIVELA DE ABERTURA RÁPIDA APLICADA À ALÇA MENOR DO SUSPESÓRIO

PARTE FÊMEA PARTE MACHO



CAPA / REBITE PRESILHA ESPIGA ILHÓS

Figura 16 - BOTÃO DE PRESSÃO

6 CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICA

6.1 Matéria- prima

Tabela 3 – Características do tecido de poliamida Tipo "CORDURA" 500 Denier

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 e AATCC 20A	100% poliamida	----
Ligamento	NBR 12996	Tela 1x1	----
Gramatura	NBR 10591	218 g/m²	mínimo
Densidade	NBR 10588	**Urdume** – 20 fios/cm **Trama** – 14 fios/cm	± 2 fios/cm
Título (1)	NBR 13216	530/140 dtex	mínimo
Resistência à ruptura (1)	ASTM 5035	**Urdume** – 30 Kgf/cm **Trama** – 22 Kgf/cm	mínimo
Resistência à abrasão (1)	ASTM 4966	1.600 ciclos (aparelho Martindale com lixa n° 400)	mínimo
Solidez da cor à luz	ISO 105-B02	**Alteração:** 4	mínimo
Cor	AATCC EP 6	Verde oliva, de acordo com o item 6.2.1 (ou preto, conforme 6.2.2)	ΔE ≤ 5,0

Observações:
(1) - Caso não seja possível retirar o corpo de prova do produto acabado para a realização do ensaio de conformidade, o relatório do mesmo deverá ser substituído por uma declaração do laboratório responsável certificando sobre o fato; e
(2) - Aplicações: Revestimento do corpo, da tampa e do extensor do coldre.

6.2 Cores Padrões

6.2.1 Cor Padrão do tecido de poliamida Tipo "CORDURA" 500 Denier

A cor padrão verde-oliva será estabelecida a partir das coordenadas das Tabelas 4 e 5 quando verificada de acordo com a norma AATCC EP 6- "Evaluation Procedure 6- Instrumental Color Measurement".

Tabela 4 - Cor padrão verde-oliva do tecido de poliamida Tipo "CORDURA" 500 Denier

COR PADRÃO	D65/10°			ΔE $_{CMC\ 2:1}$ máximo
	L*	a*	b*	D65/10°
Verde oliva	26,262	-2,473	8,512	5,0

Tabela 5 - Cor padrão verde-oliva – Valores de Reflectância

Comprimento de Onda (nm)	Reflectância R (%) SCI
360	4,03
380	2,93
400	2,97
420	3,18
440	3,12
460	3,26
480	3,71
500	4,36

520	5,19
540	5,36
560	5,04
580	4,64
600	4,52
620	4,80
640	5,02
660	6,85
680	12,23
700	24,78
720	41,49
740	52,59

6.2.2 O coldre poderá ser fornecido na cor preta, desde que tal exigência esteja explícita no edital do processo de licitação. Na falta de definição do padrão de cor no edital do processo licitatório, o coldre deverá ser entregue na cor verde-oliva, conforme estabelecido no item 6.2.1.

7 DIMENSÕES

Tabela 6 – Medidas Comuns

	Medidas comuns (mm)	**Tolerância**
Comprimento total do coldre	225	Tabela 2

8 AVIAMENTOS

Tabela 7 – Correia de 38 mm de largura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 AATCC 20A	100% poliamida	----
Título	NBR 13216	940/140 dtex	± 10% dtex
Largura	Inspeção Visual	38 mm	Tabela 2
Espessura	NBR 13371	1 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	A correia deverá apresentar a mesma cor / tonalidade do tecido de poliamida Tipo "CORDURA"	----
Aplicação	----	Tirante do adaptador e no suspensório subaxilar.	----

Tabela 8 – Correia de 25 mm de largura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 AATCC 20A	100% poliamida	----
Ligamento	NBR 12996	Gorgurão regular por urdume 2x2	----
Título	NBR 13216	940/140 dtex	± 10% dtex
Largura	Inspeção Visual	25 mm	Tabela 2
Espessura	NBR 13371	1 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	A correia deverá apresentar a mesma cor / tonalidade do tecido de poliamida Tipo "CORDURA"	----

Aplicação	----	Na alça de fixação do suspensório ao cinto no lado oposto do adaptador; ao reforço da parte central interna do corpo do coldre e tampa do alojamento da vareta de limpeza.	----

Tabela 9 – Correia de 20 mm de largura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 e AATCC 20A	100% poliamida	----
Ligamento	NBR 12996	Tela 2x2	----
Título	NBR 13216	240/35/120 dtex	± 10% dtex
Largura	Inspeção Visual	20 mm	Tabela 2
Espessura	NBR 13371	0,6 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	A correia deverá apresentar a mesma cor / tonalidade do tecido de poliamida Tipo “CORDURA”	----
Aplicação	----	Debrum	----

Tabela 10 – Material plástico flexível

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	Poliéster elastomérico	----
Dureza	ASTM D 2240-04	40 Shore	± 10% Shore
Tensão de tração à ruptura	ASTM D 638 - 03	25 MPa	mínimo
Alongamento à ruptura	ASTM D 638 - 03	540%	mínimo
Cor	Inspeção Visual	Verde-oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----
Aplicação	----	Confecção da peça em forma de “T”; do adaptador para uso do suspensório subaxilar; e do passador em cruz do suspensório subaxilar.	----

Tabela 11 – Material plástico expandido laminado

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Matéria prima	----	Polietileno expandido, laminado, células fechadas, “cross-linked”, auto-extinguível e impermeável.	----
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	Polietileno	----
Densidade	ASTM D 792 ou ISSO 1183-1	60 Kg/m^3	± 30 Kg/m^3
Espessura	Inspeção Visual	6,5 mm	± 1,5 mm
Aplicação	----	Formação do corpo do coldre.	----

Tabela 12 – Passador duplo

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Matéria prima	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Aço inoxidável ou Poliamida	----
Espessura	Inspeção Visual	Bitola # 20 (aço) ou 3 mm (PA 6.6)	----
Dimensões	Inspeção Visual	39 mm x 5 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Preto ou verde oliva	----
Aplicação	----	Aplicado no suspensório para formação das alças e para conexão destas ao adaptador.	----

Tabela 13 – Linha de costura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 AATCC 20A	100% poliamida ou poliéster, filamentos contínuos	----
Título	NBR 13216	750/3 dtex	± 10% dtex
Cor	Inspeção Visual	Verde oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----

Tabela 14 – Fivela de abertura rápida

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	100% poliamida	----
Dimensões	Inspeção Visual	Espessura da peça: 12 mm Largura dos passadores: 25 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Verde oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----
Aplicação	----	Aplicada no suspensório subaxilar, para conexão à alça de correia de 25 mm de largura.	----

Tabela 15 – Passador redutor

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	100% poliamida	----
Dimensões	Inspeção Visual	Comprimento total: 24 mm Largura total: 48 mm Espessura da peça: 6 mm Largura do passador maior: 38 mm Largura do passador menor: 26 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Verde oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----

Aplicação	----	Aplicado na união de uma alça do suspensório subaxilar à alça de correia de 25 mm de largura.	----

Tabela 16 – Espaçador

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	100% poliamida	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro: 26 mm Espessura da peça: 10 mm Diâmetro do furo: 5,5 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Verde oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----
Aplicação	----	Aplicado no espaçamento do corpo do coldre.	----

Tabela 17 – Botão de pressão

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Latão	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro externo: 14 mm Diâmetro interno: 10 mm	Tabela 2
Acabamento	Inspeção Visual	Oxidado na cor preta	----
Cor	Inspeção Visual	preto	----
Aplicação	----	Aplicado ao fechamento do adaptador e na união do bojo e do tirante que compõe o adaptador.	----

Tabela 18 – Rebite do espaçador

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Latão	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro interno: 5 mm Diâmetro externo: 14 mm	Tabela 2
Acabamento	Inspeção Visual	Oxidado na cor preta	----
Cor	Inspeção Visual	preto	----
Aplicação	----	Fixação do espaçador do corpo do coldre.	----

Tabela 19 – Vareta de limpeza

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	Poliamida	----
Dimensões	Inspeção Visual	Comprimento total: 172 mm Diâmetro da haste: 5 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Base: preto ou verde oliva	----
Aplicação	----	Utilizada para limpeza do cano da pistola e guardada em seu alojamento no corpo do coldre.	----

Tabela 20 – Rebite do adaptador

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Latão	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro interno: 5 mm Diâmetro externo: 10 mm	Tabela 2
Acabamento	Inspeção Visual	Oxidado na cor preta ou niquelado	----
Aplicação	----	União das duas peças de plástico flexível que formam o bojo do adaptador.	----

Tabela 21 – Rebite passador em cruz

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Latão	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro interno: 5 mm Diâmetro externo: 10 mm	Tabela 2
Acabamento	Inspeção Visual	Oxidado na cor preta ou niquelado	----
Aplicação	----	União das duas peças de plástico flexível que formam o passador em cruz.	----

Tabela 22 – Arruela do extensor

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Descrição	----	Do tipo lisa e chata	----
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Latão	----
Dimensões	Inspeção Visual	Espessura: 1 mm Diâmetro externo: 14 mm Diâmetro do furo: 5,4 mm	Tabela 2
Acabamento	Inspeção Visual	Oxidado na cor preta	----
Aplicação	----	Aplicada juntamente com o rebite, na união das partes superior e inferior do extensor.	----

Tabela 23 – Argola de passagem simples

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Aço inoxidável	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro: 3 mm Largura da passagem: 40 mm Altura da passagem: variável, em razão de seu formato peculiar, com 7 mm de diâmetro nos arcos das extremidades e 8,5 mm de altura na parte central.	Tabela 2
Aplicação	----	Aplicada na parte inferior do corpo do coldre.	----

9 IDENTIFICAÇÃO

9.1 Etiqueta em tecido branco, com, no mínimo, as informações da Figura 17. **NÃO SERÁ ACEITO O MATERIAL SEM A ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO OU COM AUSÊNCIAS OU INCORREÇÕES DAS INFORMAÇÕES PREVISTAS NA MESMA.**

9.2 A etiqueta do produto deve estar afixada na parte interna da peça e informar as instruções para lavagem.

9.3 Nato Stock Number (NSN)

A informação do NSN na etiqueta deverá obedecer à tabela 24:

Tabela 24 - NSN do Coldre Subaxilar

COR	NSN
VERDE OLIVA	**8465 19 0062503**
PRETO	**8465 19 0062500**

Razão Social
CNPJ
Nacionalidade da Indústria
Contrato Nr/ Ano
Lote
Semestre/Ano de Fabricação
NSN
EXÉRCITO BRASILEIRO
VENDA PROIBIDA

Figura 17 - Vista da Etiqueta

10 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

Brasília, 1 de outubro de 2020. **THALES MAURÍCIO SAMPAIO – Cap** Adj da SCCE / DAbst	Brasília, 1 de outubro de 2020. **MARCO POLO AGRA STAMATO DOS SANTOS – Cap** Adj da SCCE / DAbst

11 ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Técnica Nr 57/2020- D Abst – Coldre subaxilar.

ATO DE APROVAÇÃO Especificação Técnica Nr 57/2020- D Abst – Coldre subaxilar.	
Brasília, 1 de outubro de 2020. **JOSÉ MAURÍCIO L. MARTINS DE SÁ – TC** Chefe da SCCE	Brasília, 2 de outubro de 2020. **Gen Bda HERMESON NÓBREGA BARROS DE OLIVEIRA** Diretor de Abastecimento